

KARTA TECHNICZNA / TECHNICAL CARD

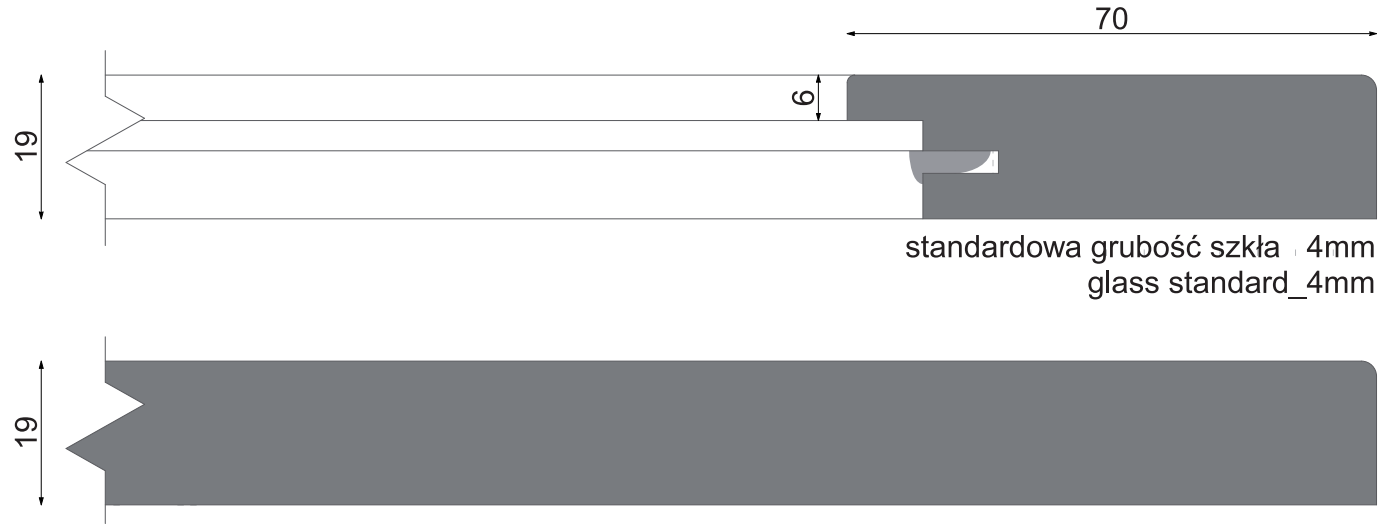
L2



FRONT PŁASKI WYKONANY Z PŁYTY MDF
WYKOŃCZONY LAKIEREM
WG PALETY RAL / NC

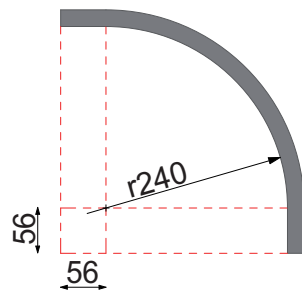
FRONT PANEL MADE FROM MDF BOARD
FINISHED WITH RAL / NCS PALETTE LAQUER

ПРЯМОЙ ФАСАД, ИЗГОТОВЛЕННЫЙ
ИЗ ПЛИТЫ МДФ. ПОВЕРХНОСТЬ
ЛАКО-КРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ ПО КАТАЛОГУ
ЦВЕТОВ RAL/NC



standardowa grubość szkła 4mm
glass standard_4mm

DETAL _ PRZEKRÓJ / DETAIL SECTION



STABILNOŚĆ WYMIAROWA FRONTÓW GIĘTYCH:
GIĘCIE / WICHROWANIE FRONTÓW +/- 8 mm
KSZTAŁT ŁUKU KORPUSU NALEŻY DOPASOWAĆ
DO FRONTU GIĘTEGO

DIMENSIONAL STABILITY OF BENT FRONTS:
BENDING / TWISTING OF FRONTS +/- 8 mm
THE SHAPE OF THE BOW OF THE BODY
MUST BE MATCHED TO THE BENT FRONT.

РАЗМЕРНАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ РАДИУСНЫХ
ФАСАДОВ: РАДИУС/ИСКРИВЛЕНИЕ ФАСАДОВ
+/- 8 mm. ФОРМУ ДУГИ КОРПУСА СЛЕДУЕТ
ПОДОГНАТЬ ПОД РАДИУСНЫЙ ФАСАД.

REGUŁY _ WYMIARY STANDARDOWE / RULES_STANDARD DIMENSIONS

DLA ELEMENTÓW O WYMIARZE WĘKSZYM NIŻ 1200mm ZALECANE JEST STOSOWANIE MECHANIZMU WYRÓWNUJĄCEGO
FOR COMPONENTS WITH DIMENSIONS GREATER THAN 1200mm, IT IS RECOMMENDED TO USE AN LEVELING MECHANISM
ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАЗМЕРЫ, КОТОРЫХ БОЛЕЕ 1200 мм РЕКОМЕНДУЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ФАСАДОВ

* GRUBOŚĆ FRONTU GIĘTEGO 20 mm!

* THICKNESS OF THE BENDED FRONT 20 mm!

* ТОЛЩИНА РАДИУСНОГО ФАСАДА 20 мм!

ZK



H_WYS: 100 - 1500
W_SZER: 100 - 253

DG



H_WYS: 96 - 1200
W_SZER: 546 !

CS



H_WYS: 100 - 252
W_SZER: 100 - 1000

CG



H_WYS: 253 - 400
W_SZER: 100 - 1000

WO



H_WYS: 401 - 1500
W_SZER: 200 - 700

DP



H_WYS: 401 - 2400
W_SZER: 100 - 700